





# РЕЗУЛЬТАТЫ РОСТА ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ ТРУДА

Завод, где директором тов. Агаджанов, за год удвоил выпуск и улучшил качество истребителей «Лавочкин-5»

## Как это было достигнуто

Во Всесоюзном социалистическом соревновании работников авиационной промышленности на одно из первых мест вышел самолетостроительный завод, где директором тов. Агаджанов. Завод в течение ряда месяцев удваивает выпуск Красных Знамя Государственного Комитета Обороны. Продукция завода — первоклассные истребители «Лавочкин-5».

Только за последний год завод более чем удвоил выпуск боевых самолетов и значительно улучшил их качество. В августе 1945 года выпуск истребителей по отношению к августу 1944 года составил 214 процентов. При этом завод не увеличил количество оборудования и даже несколько уменьшил число рабочих. В августе 1945 года рабочих на заводе было на 5 процентов меньше, чем в августе 1944 года.

За счет чего же достигнут большой рост выпуска продукции?

Только за счет роста производительности труда. За год производительность труда увеличилась на 126 процентов, то есть более чем вдвое.

Как это было достигнуто?

Этот вопрос был поставлен перед работниками завода на состоявшемся недавно совещании, созванном редакцией «Правды» в городе Н. Ниже публикуем выступления работников завода.

## Выжимать все из техники, улучшать качество самолетов

Б. КУПРИЯНОВ — главный инженер завода

Производительность труда на нашем заводе за время войны значительно увеличилась. Одним из главных источников этого роста являлось лучшее использование техники.

Чтобы вывести выпуск самолетов, требовалось использовать оборудование. Но мы знали: во время войны его получить трудно, зато можно значительно улучшить выпуск продукции, если выработать оборудование и использовать его в производстве.

Одна наша инструментальная цех не могла быстро обеспечить приспособлениями и инструментом все цехи. Для того, чтобы выйти из сложившейся ситуации, мы создали цеховые инструментальные и приспособочные мастерские в производственных цехах. В каждом цехе есть свой технологический отдел, где постоянно думают над улучшением качества продукции и увеличением производительности оборудования. Непосредственно в цехе разрабатываются многие приспособления и тут же изготавливаются.

В то же время мы расширяли инструментальную цех. Только в течение первой половины прошлого года эти цехи изготовили и сдали в производство 1.200 наименований нового режущего инструмента, 1.000 наименований мерительного инструмента, 2.400 штампов для холодной и горячей штамповки, свыше 3.000 приспособлений для станков, для сборки, сварки и контроля. Применение этих приспособлений позволило улучшить качество продукции, увеличить производительность станков, прессов, сварочных аппаратов и т. д.

Наша технология упорно работает над тем, чтобы свести к минимуму количество ручного труда. Они стараются повысить также способы производства, которые позволяют бы улучшить качество продукции и в то же время обходиться с меньшим количеством рабочих.

Фюзеляж нашего самолета деревянный. Прежде применялся традиционный способ склейки, что требовало большого количества ручного труда. Теперь склейка производится при помощи прессов. Процесс склейки ускорился в несколько раз. Если раньше на эту работу уходило 17 часов, то теперь на это требуется всего полтора часа. Изменилась технология склейки и склейка теперь увеличивает производительность ряда цехов от 2 до 5 раз.

Использование специальных штампов привело к сокращению в 2—2½ раза веса кузовных заготовок. Естественно, сократилась и масса механической обработки деталей.

Применение большого количества труда затрачивается на так называемую «приточку» отдельных частей самолета при сборке. Не было возможности механизировать эту работу, и в качестве компенсации, и на производительности труда. За последний год на заводе созданы приспособления, обеспечивающие полную механизацию основных этапов сборки. Теперь слово «приточка» из употребления вышло.

Можно иметь хорошо оснащенный станок и достаточное количество рабочих и в то же время давать мало продукции. Так было в свое время и у нас, когда в цехах работали многочисленные простои. Сложно было справиться из-за отсутствия простоя! На нашем заводе теперь вышло из употребления слово «простой». Простой составляет три четверти процента времени (главным образом, из-за несовершенной доставки материалов).

Мы почти полностью ликвидировали простои благодаря тому, что обеспечили производительность цехов. В начале войны некоторые товарищи говорили, что раз, мол, война, то надо работать без жалов. Жизнь показала, что это точка зрения неправильная. Конечно, нельзя создавать чрезмерные заделы, ограничивать средства (это война было делать и в мирное время). Зато нормальный задел должен быть на заводе всегда. Без задела завод не завод. Достаточно малейшей задержки на транспорте или на смежном заводе, чтобы сорвать выпуск самолетов, если нет нормальных заделов.

У нас существует точный график создания заделов, который план не только выпуска продукции, но и выпуска ее.

На нашем заводе вышло из употребления слово «штучноштучная». Работники работают по графику, без рынков и ажиотажа, без простоя и без толкучки. Работники производят продукцию, которую требуют.

Благодаря внедрению приспособлений, применению поточных методов производства, ликвидации простоев сейчас на выпуск истребителя «Лавочкин-5» затрачивается вдвое меньше труда, чем год назад.

## Господствовать в воздухе

С. ЛАВОЧКИН — Герой Социалистического Труда

Отличительной чертой современной авиации является быстрый рост летных качеств самолетов, беспрецедентное улучшение его конструкции с целью занять преимущественное положение в воздухе.

Поэтому, оценивая деятельность авиационного завода во время войны, необходимо посмотреть, насколько быстро, организованно и без потерь он внедрил в серийное производство необходимые конструктивные улучшения машины, чтобы обеспечить господство в воздухе.

В мирное время и в начале войны наш завод также работал на выносное улучшение машины. Отсутствие достаточной организации производства и хорошей подготовки цехов не давало возможности улучшить машину пожеланиями пилотов. Вышла большая работа по улучшению качества.

Большая организационно-производственная перестройка, проведенная на заводе, позволила значительно повысить количество выпускаемых машин. В то же время хорошая подготовка и организация производства, необходимые для качественного роста завода, позволили успешно внедрить и конструктивные улучшения в машину.

В деле, когда Государственные комиссии проводили последний полет опытной модифицированной машины, этой же комиссии была предложена для испытания первая модифицированная машина серийного выпуска. Программа первого полета по этим машинам была на 50 процентов переизполнена. И это — при общем неуклонном росте программы завода в целом.

Что можно привести к успешному решению столь сложной задачи? Ответом на этот вопрос могут служить: большое внимание, своевременно усиленное руководством завода работам главного конструктора; правильная организация работ по внедрению модифицированной машины в серийное производство.

Большое внимание к машине создается заведением в массовое производство. Но изменения, обеспечивающие самолет прогресс и постоянное совершенствование, изменения, благодаря которым летает все больше и больше самолетов, происходят из всех уголков воздушного пространства, — такие изменения будут всегда сопутствовать работе авиационного завода. С удовлетворением следует отметить, что наш завод и в этом отношении за последние полгода проделал гигантскую работу.

## За себя и товарища

Год назад организовалась наша фронтовая комсомольско-молодежная бригада. Было нас десять человек, и решили мы трудиться как за себя, так и за товарища, призванного на фронт.

Упорно учились, помогали друг другу, добивались хороших приспособлений и благодаря этому стали выполнять нормы на 200 процентов. Мы увидели, что можно перевыполнять задание и с меньшим числом рабочих. Сначала одного товарища, а затем и другого перевели на нашу бригаду. Сейчас у нас в бригаде уже 12 человек. Мы же решили взять на себя все задание и выполнять за одну смену. Тем самым высвободили заводу еще четырех работников.

Во внутривзводном соревновании наша бригада завоевала переходящий Красный вымпел.

М. ЗАВРАЖИВОВА.

Бригадир фронтовой бригады.

## Как на фронте

С. АГАДЖАНОВ — директор завода

Самолет «Лавочкин-5» быстро завоевал любовь наших летчиков. Но своим боевым качеством, по скорости этот истребитель превосходит немецкие истребители «Фокке-Вульф» и «Мессершмитт» самых последних выпусков.

Вот что пишут коллектив завода командир гвардейского истребительного полка дважды Герой Советского Союза тов. Зайцев и группа летчиков его полка:

«Наш гвардейский истребительный авиаполк летает с фанатическим стремительным напором на самолеты типа «Ла-5», вышедших нашим заводом. Летчики-гвардейцы доверяют нашим самолетам и горячо благодарят за самоотверженный труд. В воздушных боях с фанатическими самолетами «Ла-5» показала себя исключительно с хорошей стороны. Машина проста в пилотировании, устойчива и маневренна. Пресловутые «Мессершмитты» всех модификаций в открытой бой с нами не вступают. Можем доказать, что на наших самолетах летчики-гвардейцы нашего полка только за месяц сбили 47 фашистских самолетов, не потеряв своего ни одного».

Много таких писем от летчиков-истребителей получает наш коллектив.

Читая письма летчиков, наши люди горят: «Вот трудиться так, как наши летчики могут на фронте. Они бьются врага не только числом, а и умением. Мы тоже должны стараться побеждать умением».

Государственный Комитет Обороны систематически повышает программу нашему заводу. Наш коллектив был горд, получив такое задание товарища Сталина — увеличить выпуск истребителей. Эту задачу можно было решить либо увеличением числа рабочих и оборудования, либо повышением производительности труда. Коллектив завода избрал второй путь — более трудный для себя, но зато более легкий для государства. Мы не требовали у государства дополнительного количества рабочих, добившись лучшего использования имеющихся сил.

Если в результате завод не только выполняет, но и перевыполняет план путем увеличения производительности труда, то такую роль здесь сыграло постоянное улучшение кадров.

Было такое время на заводе: сотни людей приходили, обучались и уходили, а на смену являлись новые, и все приходилось начинать сначала. Теперь у нас постоянный коллектив. Работа по графику, ликвидации простоев, обучение рабочих, забота о бытовых условиях, строжайшая борьба с нарушениями трудовой дисциплины, — все это позволило свести к минимуму потери рабочего времени и увеличить выпуск продукции с меньшим количеством рабочих.

От самолетостроителей требуется не только увеличение выпуска машин, но и постоянное улучшение их качества. Осенью прошлого года на заводе были приняты меры, исключавшие возможность нарушения технологической дисциплины. Резко сократилось число дефектов на сборке и число дефектов, обнаруживаемых при испытании самолетов на заводском аэродроме. Так, в 7 раз сократилось количество случаев течи бензина и в 25 раз — число случаев течи масла. На заводе был введен точный учет брака. Это дало возможность находить его причины и принимать меры к предупреждению. Но и сейчас еще брак есть, и это является одним из недостатков, который надо искоренять. Для всех работников завода — от директора до рабочего — основной задачей является постоянная забота о дальнейшем повышении качества наших самолетов.

Была проведена проверка технологических инструкций, проверены измерительные инструменты и приборы. Лаборатория получила контрольные образцы, необходимые приборы и инструменты. Ежедневно — каждый специалист — на заводе проверяет правильность соблюдения технологического процесса, разбирается в причинах потребностей, производит беседы о качестве продукции. Глубоко изучаются результаты ежедневных статистических и летных испытаний. Ни один самолет не уходит с завода без испытательного на скорости. В настоящее время наш завод в качестве выпускаемых самолетов уверен и его гарантирует. Но тут нельзя успо-

каиваться ни на одну минуту. Малейшее ослабление контроля, требовательности может привести к ухудшению качества.

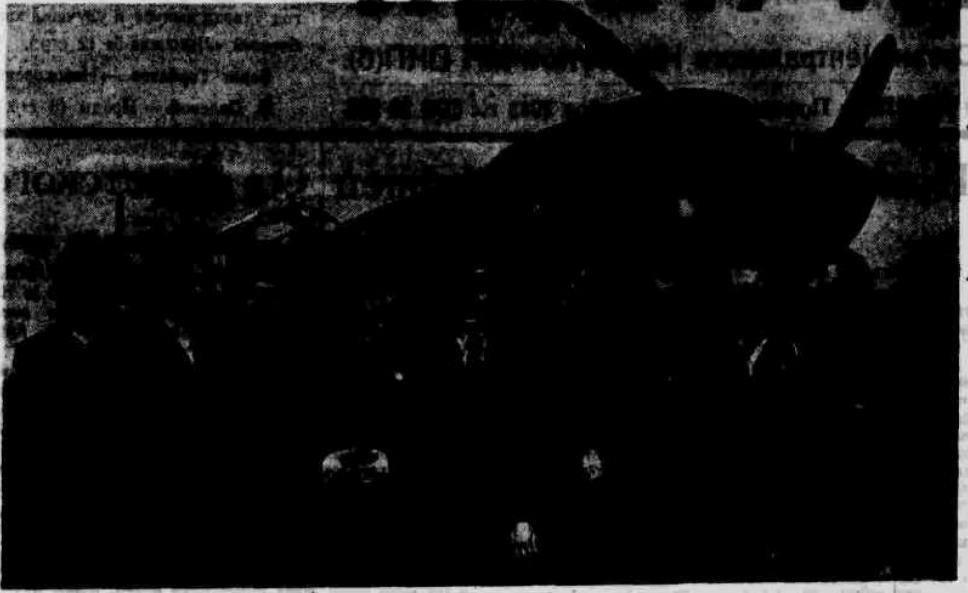
Коллектив завода не только борется за фронте, но наши успехи не могут нас удовлетворить. У нас есть немало недостатков. Мы стараемся их найти и устранить, чтобы устранить. Мы еще далеко не все сделали для внедрения поточных методов производства и улучшения технологии.

Сейчас наш завод получил задание, увеличивающее трудоемкость более чем на 20 процентов. Если рассуждать арифметически, то для выполнения нового задания надо было бы соответственно увеличить количество оборудования и рабочей силы. Но и на этот раз должен быть избран другой, трудный, но уже испытанный путь: мы твердо боремся выполнить задание Государственного Комитета Обороны без увеличения оборудования и числа рабочих.

Что нам делается и будет сделано?

Мы будем упорно продолжать совершенствование техники. Но каждому цеху составляется подробный план организационных и технических мероприятий на ближайшее время. Мы будем улучшать технологию: взамен клепки применять электросварку; при работе, выполняемых на металлорежущих станках, заменять штатной; на клепочном оборудовании применять многофункциональные приспособления и высокопроизводительные инструменты; разойти специалистов станков сократить затраты ручного труда.

Сейчас мы работаем в работе в зимних условиях. Воды больше строительных работ на аэродроме, чтобы зимой так не было обычных задержек. Хотели бы мы, рабочие, клепальщики, обжигатели, фрезеровщики, токарники и производящие департаментов заготовок производственных. Хорошие вести идут с фронта. Сообщения о воздушных боях сталиских соколов вызывают новый прилив сил у нашего коллектива. Стремимся, каждый рабочий, каждый заводчик чувствует себя боевым фронтом, непосредственным участником нашей великой борьбы против немецких захватчиков. Мы дадим нашим сталинским соколам еще больше самолетов «Лавочкин-5» и еще лучшего качества!



Группа работников завода, где директором т. Агаджанов (слева направо): мастер Ф. Шохонов, Герой Социалистического Труда конструктор С. Лавочкин, начальник цеха С. Зайчик, парторг ЦК ВКП(б) А. Агуреев, директор завода С. Агаджанов, главный инженер Б. Куприянов, летчик-испытатель А. Бояшиков, начальник цеха В. Сочнев и знатный стахановец завода П. Белоусов.

## Забота о людях

А. АГУРЕЕВ — парторг ЦК ВКП(б) на заводе

Партийная организация нашего завода стремится к тому, чтобы достигнуть успехов как на производстве, так и в удовлетворении бытовых нужд коллектива. В соревновании наш завод владеет девятью переходящими Красными Знаменами. Знания Государственного Комитета Обороны придают заводу как победителю во Всесоюзном соревновании. Как лучше представить нашу победу коллективу знаниями парторга ЦК ВКП(б). За последние электроэнергия и работу заводского транспорта вручили два знамени обкома ВКП(б). Детские сады завода держат звание лучшей республики. Другое звание республиканского завода заводской школы-детсадовской. Второе место в авиационной промышленности заняла ОРС нашего завода. Знания парторга ВКП(б) проследим жилищно-коммунальное хозяйство завода. Наконец, наш коллектив имеет Красное Знамя за успехи во всем.

ОРС, жилищная, детские сады, столовые, магазины пользуются постоянным вниманием партийной организации.

Первое дело — питание. Во время войны увеличилось число работников, питающихся в столовых. Чтобы анкетировать очередь у нас и в обеденных залах, сеть столовых расширена. Организована выдача обедов непосредственно в цехах. Там же производится различный рода картошки и т. д. Разные по это приходится зря тратить много времени.

Чтобы улучшить питание, ОРС завода ведет заготовку мяса, рыбы, молочных и других продовольственных товаров. Наше подсобное хозяйство позволяет регулярно снабжать рабочих жиром и обеспечивать колбасами наши диетические столовые, детские сады и сады.

Сейчас заканчивается уборка урожая в подсобных хозяйствах и на огородах. В нынешнем году у нас в 7 раз увеличилось число индивидуальных огорожков по сравнению с прошлым годом.

На нашем заводе широко налажено производство товаров широкого потребления из отходов. Годовое задание было выполнено за 6 месяцев. У нас выпускается изделий около 100 наименований:

ложки, вилы, пилы, грабли, ученические пособия, детские игрушки, карточечистки, столы, табуретки, шетки и т. п.

В нынешнем году много было и отходов. Завод обеспокоен ими пугающими. Непосредственно в цехах организована широкая сеть по ремонту обуви и изготовлению новой обуви из отходов.

Вся система питания и снабжения построена у нас так, чтобы содействовать повышению производительности труда. Стахановцы получают дополнительное питание. Двухсотники, а также победители в соревновании рабочих по профессии пользуются у нас на заводе твердо установленным правом получать два обеда в день. В магазинных устройствах для стахановцев.

В посёлке нашего завода имеется более 10 объектов. В прачечной завода производится стирка и починка личного белья рабочих, проживающих в общежитиях. Была организована отомоцированная баня и прачечная. В большинстве цехов имеются души.

В 1943 году начал работать заводской дом отдыха, в котором отдыхали 680 стахановцев, инженеров, мастеров. В этом году заводом построены детские городки, открытые свыше 1.000 детей рабочих нашего завода, военнослужащих и инвалидов Отечественной войны.

Большая помощь оказывается семьям военнослужащих. Все семьи на учёте. Помогаем продуктами, топливом, одеждой, денежной помощью.

Сейчас наше внимание приковано к подготовке к зиме. В основном закончен ремонт жилищ, капитально отремонтированы ряд общежитий, здания детских учреждений. Полностью заготовлено топливо для детских садов и школ на зиму. Завод заготавливает топливо для удовлетворения не только производственных нужд, но и рабочих. Мы уверены, что зима нас не застанет врасплох.

Вся деятельность партийной организации — политическая работа в массах, забота о бытовых нуждах — почитается одной из главных задач выпуска самолетов и улучшения их качества.

## Самолет собирается вдвое быстрее

С. ЗАЙЧИК — начальник сборочного цеха

Я называю только две цифры, характеризующие наш цех: за полгода мы увеличили сборку самолетов на 60 процентов, хотя число сборщиков уменьшилось на 5 процентов. Достигнуто это путем сокращения цикла сборки, увеличением производительности труда.

Еще в конце прошлого года, стремясь увеличить выпуск самолетов, мы составили план перестройки производства. Серьезный этот план анализировался цехом на протяжении всего года. У нас были планы для параллельных сборочных потоков. Мы создали единый поток, рассредоточили его на определенное количество операций. Сократились потребности в приспособлениях, инструментах, упростился учет деталей и атрибутов на сборке. Самолеты стали собираться быстрее, а на сборке стало свободнее.

«Сократить цикл, уменьшить время сборки — значит дать фронту больше машин» — так был поставлен вопрос в нашем цехе. Технологи, стахановцы и инженеры решают эту задачу общими усилиями. Особенно много поработали в этой области наши технологи тт. Милонидов и Чалов, начальник производственного цеха т. Бриллиантов и др. Благодаря настойчивости коллектива удалось уменьшить цикл сборки в 2 раза, а трудоемкость — на 35 процентов.

Важнейшей задачей основных строителей самолета и применение различных приспособлений позволило сократить в три раза время монтажа мотора и планера его на фюзеляж. Разгрузка стоек узлов и агрегатовных узлов на агрегатных станках и небольшая маневренность сборки ускорили сборку крыльев в четыре раза. Время монтажа хвостового оперения сократилось вдвое.

Уже в прошлом году было решено из-за дефицита сборки. Пришлось усилить технический персонал. Благодаря этому улучшилось качество сборки эти цехи

прошли теперь сокращения. Начальник бюро цехового контроля т. Ковалев, инженер т. Пугель и начальник мастерской т. Андреев создали сложные аппараты и простую систему для проверки монтажа безоперационно. Одно это позволило нас от необходимости затрачивать массу времени на ликвидацию течей бензина при отработке винтомоторной группы на аэродроме.

У нас выданы энергичные освоение за выполнение графика сборки. Ежедневно проверяется выполнение заданий мастеров. На доске показателей записываются задания у тех мастеров, которые выполняли ступенчатые задания.

Надлежащим показателем в соревновании добиваются фронтовые бригады. У нас в цехе 35 таких бригад. Они выполняют нормы на 150—200 процентов.

Новым в соревновании у нас является изучение рабочими дополнительных сборочных специалистов. Несколько сот рабочих уже умеют вести монтаж не только на своем участке, но и на соседних. Они оказывают друг другу взаимную помощь.

Но для в день мы ведем подготовку квалифицированных кадров. Отличным мастером, прекрасно знающим свое дело, начальником мастерской тов. Приналов воспитал рабочего тов. Пышова. В свою очередь тов. Пышов обучил стахановца тов. Харина. Сейчас тов. Харин учит двух подростков братьев Матвеевых. Таким образом, тов. Приналов за время войны воспитал уже целую группу отличных мастеров высокой производительности труда.

Наш рабочий любит свой цех — истребитель «Лавочкин-5». Они слышат высокую оценку самолета из уст летчиков, дирижаблеров и нас с фронта. Весь коллектив трудится сейчас с исключительным подъемом, чтобы дать как можно больше истребителей сталинским соколам.

## Обучаем рабочих, готовим кадры

В. ПОПОВ — начальник отдела подготовки кадров

Наш завод во время войны пополнился новыми рабочими и работниками. Вокруг одного новичка мы обучаем, при этом стремимся дать квалификацию в короткие сроки.

Существует несколько способов производственного обучения рабочих. Во время войны все мы убедились в том, что самый быстрый способ подготовки кадров — это индивидуальное обучение непосредственно на рабочем месте. Каждый новичок прикрепляется к квалифицированному рабочему, стахановцу. Рабочий-инструктор заключает договор на подготовку обучаемого по 3-му разряду, за что завод выплачивает вознаграждение. Затем каждый ученик, как правило, сдает пробу.

Обученные таким образом новые рабочие и работники вскоре начинают выполнять и перевыполнять нормы. В одном из цехов была сделана проверка. Оказалось, что из 78 обученных рабочих 72 систематически перевыполняют нормы.

Индивидуальное обучение занято у нас также часть конторско-хозяйственного персонала. Некоторые служащие осваивают новую профессию. Так, кладовщик т. Тимофеев обучен на сварщика, уборщица т. Тюменкина освоила специальность фрезеровщика и т. д. Это наш известный резерв рабочей силы.

Индивидуальное обучение дает рабочему элементарные знания. Организовываясь, мы, конечно, не забываем. Для повышения квалификации рабочих-операционников у нас существует сеть кружков, которые прежде назывались «кружками технической помощи». В мирное время все рабочие проходят обязательный технический в объеме 152—200 часов, после чего сдают экзамен. В первые недели войны мы допустили ошибку, свернули сеть техникумов. Теперь эта форма обучения восстановлена, правда, по сокращенной программе (в объеме 40—50 часов). Для всех новых рабочих учены в кружках технической помощи.

Существующая форма обучения — стахановские школы. Они приняты во время войны несколько иной областью. Если прежде в стахановских школах обычно занимались ударники, то теперь у нас существуют три типа школ: для не выполняющих норм (после перевода на более квалифицированную работу), для передачи опыта стахановцам средним рабочим и, наконец, так называемые «школы качества». В последних рабочие обучаются устранению брака. Метод обучения во всех этих школах один: сначала руководителем-стахановцем показывается свой прием работы, а затем проверяется, как ученик усваивает приемы.

В стахановской школе обучаются обычно по 3—5 человек в течение 5—10 дней. Большинство рабочих после обучения в стахановских школах значительно перевыполняют задания. Заводу нужны рабочие высокой квалификации. Рабочие третьего и четвертого разрядов прикрепляются к более опытным товарищам со специальными заданиями по повышению квалификации не менее чем на один разряд. Слесари т. Алексеев в сборочном цехе был подготовлен с 4-го на 5-й разряд и выполняет теперь норму более чем на 200 процентов. Слесари тт. Валерий, Семейкин, Горин перевыполнили 3-го в 4-й разряд и т. д.

О масштабах подготовки кадров на заводе свидетельствуют такие данные: в прошлом году через сеть производственного обучения прошло 50 процентов всего состава рабочих; в нынешнем году у нас обучается 25 процентов рабочих. Рабочие, не выполняющие норм, на заводе меньше одного процента.

К недостаткам нашей работы надо отнести то, что не везде еще высоко качество обучения. Рабочие, обучающиеся техническому минимуму и выходящие тогда, получали на выпускных экзаменах такие оценки: «отлично» — 25 процентов обучающихся, «хорошо» — 36 процентов, «удовлетворительно» — 39 процентов. Отличников много было у нас быть больше.

Напомним, недостаточная работа по повышению квалификации инженеров, техников, мастеров. Устраняем иногда лекции, но учить тут неперспективно. Мы ставим перед собой задачу — охватить учебной работой весь коллектив, постоянно повышая его технический и культурный уровень, а это окупится дальнейшим увеличением выпуска самолетов.







